

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 64-022932

(43)Date of publication of application : 25.01.1989

(51)Int.Cl.

C08J 5/22

B01D 13/02

B01D 13/04

C25B 13/08

H01M 8/02

H01M 8/10

(21)Application number : 62-179168

(71)Applicant : TOA NENRYO KOGYO KK

(22)Date of filing : 20.07.1987

(72)Inventor : ITO TAKUJI
SAEKI KAZUO
KONO KOICHI

(54) ELECTROLYTIC THIN FILM

(57)Abstract:

PURPOSE: To obtain an electrolytic thin film, having a low film resistance and excellent mechanical strength and utilizable in a wide range of fuel cell, ECD, sensor, etc., by filling an ion exchange polymer in pores of a porous thin film consisting of an ultrahigh-mol.wt. polyolefin.

CONSTITUTION: The aimed solid and flexible electrolytic thin film, obtained by filling (B) an ion exchange polymer in pores of (A) a porous polyolefin thin film, prepared by dissolving a polyolefin having $\geq 5 \times 10^5$ weight-average mol.wt. in a solvent, such as liquid paraffin, in e.g. 1W15wt.% concentration, while heating to form a gelatinous sheet, desolvating the gelatinous sheet, heating 10W90wt.% desolvated gelatinous sheet as the melting point of the polyolefin or below and drawing the film and having 0.1W0.5 μ m film thickness, $\geq 40\%$ porosity, ≥ 200 kg/cm² breaking strength and 0.001W1 μ m through pore diameter and having 5W10-3 Ω .cm² resistance and excellent mechanical strength without liquid leakage and good dimensional stability of the film thickness.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭64-22932

⑬ Int. Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和64年(1989)1月25日

C 08 J 5/22
B 01 D 13/02
13/04

1 0 1

8720-4F
A-6953-4D
F-7824-4D
A-7824-4D
6686-4K
E-7623-5H
7623-5H

C 25 B 13/08
H 01 M 8/02
8/10

3 0 1

審査請求 未請求 発明の数 1 (全6頁)

⑮ 発明の名称 電解質薄膜

⑯ 特 願 昭62-179168

⑰ 出 願 昭62(1987)7月20日

⑱ 発 明 者 伊 藤 卓 爾 埼玉県狭山市水野349-2
⑱ 発 明 者 佐 伯 和 男 埼玉県比企郡川島町八幡3-4-8
⑱ 発 明 者 河 野 公 一 埼玉県朝霞市三原3丁目29番10-404
⑲ 出 願 人 東亜燃料工業株式会社 東京都千代田区一ツ橋1丁目1番1号
⑳ 代 理 人 弁理士 青 木 朗 外5名

明 細 書

1. 発明の名称

電解質薄膜

2. 特許請求の範囲

1. 重量平均分子量 5×10^4 以上のポリオレフィンからなる多孔性薄膜の空孔中にイオン交換樹脂を充填して成る電解質薄膜。

2. 薄膜の膜厚が $0.1 \mu\text{m} \sim 50 \mu\text{m}$ の範囲内である特許請求の範囲第1項記載の電解質薄膜。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は電解質薄膜に係る。電解質薄膜は燃料電池、水電解、食塩電解、一次電池、二次電池、促進輸送用分離膜、エレクトロクロミックデバイス(ECD)、センサーなど低膜抵抗で、且つすぐれた機械的強度の要求される分野に広く利用できる。

(従来技術)

固体高分子電解質(SPE)としてはスルホン酸

基をもつパーフルオロカーボン系の膜(商品名 Nafion[®])に代表されるイオン交換膜やポリエチレンオキサイド(PEO)とアルカリ金属塩との複合体に代表されるイオン導電性材料などがある。パーフルオロスルホン酸やパーフルオロカルボン酸などのイオン交換膜は化学的、熱的性質にすぐれ、正極や負極と一体化したコンパクトなセルを構成できるので食塩電解に利用され、さらに燃料電池や水電解等への応用も検討されている。

Nafion[®]は宇宙開発用の水素・酸素燃料電池に用いられたが、その後、食塩電解用に改良され、さらに高性能のフッ素系イオン交換膜の出現により、クロル、アルカリ食塩電解プロセスの多くはイオン交換膜法に転換されている。

(発明が解決しようとする問題点)

固体高分子電解質(SPE)を用いる系では電気エネルギー効率が膜の電気抵抗によるオーム損のために低下するという問題がある。パーフルオロスルホン酸膜やカルボン酸膜の実効抵抗は1

$\Omega \cdot \text{cm}^2 \sim 100 \Omega \cdot \text{cm}^2$ またはそれ以上である。電極間の電気抵抗を下げるには薄膜化が一つの解決策であるが、主として力学的強度の制約から限界があり、膜厚はNafion[®]で $0.11 \mu\text{m} \sim 0.25 \mu\text{m}$ であり、 $100 \mu\text{m}$ 以下で実用的な強度を有するSPEは未知である。

また、Nafion[®]に代表されるフッ素系イオン交換膜は高価である。

〔問題点を解決するための手段〕

本発明者らは、上記問題点を解決すべく、イオン導電性と力学的強度を両立させ、実用性の観点からコスト低減に効果的な固体高分子電解質膜の開発について種々検討した結果、重量平均分子量 5×10^5 以上のポリオレフィンから多孔性薄膜を調製し、その穴部分にイオン交換樹脂を密充填することにより、その目的を達成することができるとを見出し、本発明を完成した。

すなわち、本発明は、重量平均分子量 5×10^5 以上のポリオレフィンからなる多孔性薄膜の空孔

中にイオン交換樹脂を充填して成る電解質薄膜にある。

本発明において用いるポリオレフィンとは、オレフィンの単独重合体または共重合体の、結晶性の線状ポリオレフィンで、その重量平均分子量が 5×10^5 以上、好ましくは $1 \times 10^6 \sim 1 \times 10^7$ のものである。例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン-プロピレン共重合体、ポリブテン-1、ポリ4-メチルペンテン-1などがあげられる。これらのうちでは重量平均分子量が 1×10^6 以上のポリエチレンまたはポリプロピレンが好ましい。ポリオレフィンの重量平均分子量は、得られる透過膜の機械的強度に影響する。超高分子量ポリオレフィンは、超延伸により極薄で高強度の製膜を可能とし、実効抵抗の低い高イオン導電性薄膜の支持体となる。重量平均分子量が 5×10^5 未満のポリオレフィンでは、超延伸による極薄高強度の膜が得られない。一方、重量平均分子量が 10^7 以上では延伸加工による薄膜化が難しく、実用的でない。

本発明における多孔性薄膜の厚さは、 $0.1 \mu\text{m} \sim 50 \mu\text{m}$ が好ましく、より好ましくは $2 \mu\text{m} \sim 25 \mu\text{m}$ である。厚さが $0.1 \mu\text{m}$ 未満では支持膜としての機械的強度が小さく実用に供することが難かしい。一方、 $50 \mu\text{m}$ を超える場合は実効抵抗を低く抑えるという観点から好ましくない。また、多孔性薄膜の空孔率は、40%~90%が好ましく、より好ましくは60%~80%の範囲である。空孔率が40%未満では電解質としてのイオン導電性が不十分となり、一方90%を超えると支持膜としての機械的強度が小さくなり実用に供することが難かしい。さらに、その破断強度は $200 \text{kg}/\text{cm}^2$ 以上、好ましくは $300 \text{kg}/\text{cm}^2$ 以上を有することにより支持膜としての実用化を可能とする。

上記のような多孔性薄膜は次のような方法で製造できる。超高分子量ポリオレフィンを流動パラフィンのような溶媒中に1重量%~15重量%を加熱溶解して均一な溶液とする。この溶液からシートを形成し、急冷してゲル状シートとする。このゲル状シート中に含まれる溶媒量を、塩化メチ

レンのような揮発性溶剤で処理して10重量%~90重量%とする。このゲル状シートをポリオレフィンの融点以下の温度で加熱し、面倍率で10倍以上に延伸する。この延伸膜中に含まれる溶媒を、塩化メチレンのような揮発性溶剤で抽出除去した後に乾燥する。

本発明で用いるイオン交換樹脂としては炭化水素系およびフッ素系の陽イオンおよび陰イオン交換能を有する樹脂を用いることができる。炭化水素系イオン交換樹脂はフェノールスルホン酸やフェノールおよびホルマリンの縮合物、ポリスチレンまたはスチレン-ジビニルベンゼン、スチレン-ブタジエン、スチレン-ジビニルベンゼン-ポリ塩化ビニルをスルホン化することにより陽イオン交換能を賦与するか、クロロメチル化後4級アミン化反応により陰イオン交換能を賦与したものをを用いることができる。フッ素系交換樹脂としてはテトラフルオロエチレンとパーフルオロ・スルフォニル・エトキシビニルエーテルの共重合物を加水分解したもの、テトラフルオロエチレン

とカルボキシル基を側鎖にもつパーフルオロビニルエーテルの共重合物を用いることができる。海水の濃縮や脱塩のためイオン交換膜電気透析法において本発明の電解質薄膜を用いるためにはイオン交換基としてスルホン酸基あるいは第四級アンモニウム基をもつスチレン・ジビニルベンゼン共重合体が好適である。燃料電池や水電解などカソード雰囲気での耐酸化安定性が要求される用途にはスルホン酸、カルボン酸、そして／またはリン酸基をもった弗素樹脂系のイオン交換樹脂が好ましい。フッ素系イオン交換樹脂はハロゲンによる酸化作用や強酸やアルカリに対する耐性にすぐれるため、本発明の電解質薄膜を構成する上で特に好適である。スルホン酸基をもったカチオン交換樹脂としては米国DuPont社製の商品名「Nafion®」も好適である。これはポリテトラフルオロエチレンとパーフルオロ・スルフォニル・エトキシビニルエーテルの共重合物を加水分解し、スルフォニル基を、スルホン酸基に転換し、イオン交換能が賦与されたものである。本発明の超

高分子量のポリオレフィンからなる多孔性薄膜の空孔中に含浸、塗布、またはスプレー法により充填するためにはイオン導電性材料が溶液状であることが好ましい。溶液状Nafion®は例えば、固体状Nafion®をプロピルアルコール・水等の当量溶液中で密閉系で250℃の温度で処理することにより得られる。さらに、スルホン酸基1当量あたりのポリマー重量が1,100グラムのNafion®をアルコール溶液に溶解させた市販品を用いることもできる。

本発明の電解質薄膜の製造法としては、① 溶媒に溶解させたイオン交換樹脂または溶媒中にゾル状またはゲル状に微分散させたイオン交換樹脂をポリオレフィン多孔性薄膜に含浸させるか、塗布またはスプレーした後溶剤を除去する、② ポリオレフィン多孔性薄膜の製造工程でイオン交換樹脂の溶液または、そのゾルまたはゲル状の分散溶液をポリオレフィンゲル状シートに充填させた後製膜する、③ イオン交換樹脂の単量体や可溶性プレカーサーをポリオレフィン多孔性薄膜に含

浸させるか、塗布またはスプレーした後、重合反応またはスルホン化処理や加水分解等の処理によりイオン交換能を賦与する、等の方法を用いることができる。

含浸、塗布またはスプレー法は本発明のポリオレフィン多孔体が $0.001\mu\text{m}\sim 1\mu\text{m}$ の平均貫通孔径をもち、接触角が 90° 以下の溶液に対して毛管凝縮作用により孔中にとけ込む性質を応用するものである。従って、ポリオレフィンに対する溶液の接触角が 90° 以下の系に対してはポリオレフィンの表面改質の処理なしに広く適用できる。ちなみに、有機溶媒のポリオレフィンに対する接触角の例として、ベンゼン 5° 以下、ヨウ化メチレン 52° 、ホルムアミド 77° 、グリセリン 79° である。さらに、ポリオレフィン多孔膜をアルコールやアクリル酸にて浸漬処理、またはプラズマ処理したり、親水性有機炭化水素の単量体をグラフト重合(特開昭61-108640号公報)させることにより、使用する溶媒に対するぬれ特性を改善することができる。本発明の電解質薄膜の製法

のうちでは、特に含浸、塗布またはスプレー法が簡便で、かつ均質な薄膜を形成する上から、好ましい。例えば、イオン交換樹脂としてNafion®を用いる場合には以下の方法に拠ることができる。

重量平均分子量 5×10^5 以上のポリオレフィンを、溶媒中で加熱溶解して均一な溶液に調製する。このときの溶媒としては、該ポリオレフィンを十分に溶解できるもので、例えば飽和脂肪族炭化水素、環式炭化水素、芳香族炭化水素またはこれらの混合物などがあげられる。好適な例としては、パラフィン油、デカン、ウンデカン、ドデカン、テトラリンなどの脂肪族または環式の炭化水素あるいは沸点がこれらに対応する鉱油留分などがあげられる。加熱溶解は、該ポリオレフィンが溶液中でゲル化する温度よりも高く溶媒中に完全に溶解する温度で行われる。温度はポリオレフィンの種類および使用される溶媒により異なるが、一般には $140^\circ\text{C}\sim 250^\circ\text{C}$ の範囲である。また、溶液中に存在するポリオレフィンの濃度は1重量%~15重量%、好ましくは2重量%~8重量%であ

る。

このポリオレフィン溶液を適宜選択されるタイスからシート状に押し出し、あるいは支持体上に流延し、水浴、空気浴、溶剤などでゲル化温度以下、好ましくは15℃～25℃の温度に少くとも50℃/分の速度で冷却してゲル状シートを成形する。ゲル状シートの厚さは通常0.1mm～10mm程度に成形する。このゲル状シートは、ポリオレフィン溶解時の溶媒で溶解されたもので脱溶媒処理することが好ましい。

ゲル状シート中の溶媒を除去する方法としては、ゲル状シートの加熱による溶媒の蒸発除去、圧縮による除去、揮発性の溶剤による溶媒の抽出除去、凍結乾燥によりゲル状シートの網状組織を保ったままの溶媒の除去などがあげられるが、ゲル状シートの構造を著しく変化させることなく溶媒を除去するためには、揮発性溶剤による抽出除去が好ましい。この揮発性溶剤としては、例えばペンタン、ヘキサン、ヘプタン、トルエンなどの炭化水素、塩化メチレン、四塩化炭素などの塩素化炭

化水素、三塩化三フッ化エタンなどのフッ化炭化水素、ジエチルエーテル、ジオキサンなどのエーテル類、その他メタノール、エタノールなどのアルコール類などがあげられる。延伸はゲル状シートの原反を加熱し、通常のテンター法、ロール法、圧延法もしくはこれらの方法の組合せによって所定の倍率で2軸延伸する。2軸延伸は、同時または逐次のどちらであってもよい。

加熱温度は、原反のポリオレフィン結晶分散度から結晶熔点+20℃までの範囲が好ましい。具体的にはポリエチレンで90℃～160℃の範囲で、さらには110℃～140℃の範囲が好ましい。加熱温度が結晶分散度未満では、樹脂の軟化が不十分で延伸において破膜し易く高倍率の延伸ができない。一方結晶熔点を大きく越える場合には、樹脂の過度の溶解により延伸ができない。

また、延伸倍率は、原反の厚さによって異なるが、1軸方向で少くとも2倍以上、好ましくは5倍以上、面倍率で10倍以上、好ましくは25倍以上である。面倍率が10倍未満では高強度の薄

膜が得られないために好ましくない。なお、延伸後に熱処理を施すことにより熱安定性および強度などを改善することができる。

このようにして得られたポリオレフィン多孔性薄膜は厚さが50μm以下、空孔率が40%以上、破断強度が200kg/cm²以上でかつ粒子透過法で測定した貫通孔径が0.001μm～1μmであり、Nafion[®]は溶液状で含浸、塗布またはスプレーすることによりポリオレフィン膜の孔中へ充填することができる。Nafion[®]溶液を含浸する方法としては溶液中に多孔膜を浸漬し超音波キャビテーションや減圧脱気により多孔膜中の空気とNafion[®]溶液を置換し、過剰の溶液を取り除いた後、溶媒を風乾、または加熱除去する。多孔膜をガラスフィルターや濾紙上に置いてNafion[®]溶液を塗布、またはスプレーし、裏面から減圧脱気することもできる。

本発明において開示される電解質薄膜は厚さ0.1μm～50μm、より好ましくは2μm～25μm、空孔率が40%～90%、より好ましくは60%～90%、平均貫通孔径が0.001μm～1μm、より

好ましくは0.005μm～0.1μm、破断強度が200kg/cm²以上、より好ましくは300kg/cm²である重量平均分子量5×10⁴以上のポリオレフィンからなる多孔性薄膜の空孔中にイオン交換樹脂を充填して成り、室温での実効抵抗が5～10⁻³Ω・cm²、より好ましくは1～10⁻³Ω・cm²であり、かつ実質的に固体であってフレキシブルであるという特徴をもつ。

本発明の電解質薄膜の用途としてはカチオン導電性薄膜とアニオン導電性薄膜を組み合わせた電気透析法による海水の濃縮および脱塩、イオン交換法の食塩電解、水電解、燃料電池、一次電池、二次電池、エレクトロクロミックデバイス(ECD)センサー、ドナン透析、および水素の濃縮等があげられる。これらのプロセスにおいて消費される電気エネルギーや発電エネルギーは電解質の電気抵抗によるオーム損に関係するところが大きいので、低抵抗の電解質膜が要求される。膜の抵抗は次式により表わされる。

$$R = K \cdot d / A$$

ここに、 d は膜の厚さ(cm)、 A は断面積(cm^2)
 K は比例定数で、一辺の長さが単位長、一般に1
 cm なる立方体の電気抵抗を示し、比抵抗($\Omega \cdot \text{cm}^2$)
とよばれる。実用的な特性値としては膜の単位面
積についての抵抗値である実効抵抗 R' ($\Omega \cdot \text{cm}^2$)
で示す。

$$R' = A \cdot R = K \cdot d$$

導電性薄膜の実効抵抗は上式に示されるように比
抵抗と膜厚により決定されるが、温度や共存物に
よっても影響をうける。実用的な観点から室温で
 $5 \Omega \cdot \text{cm}^2$ 以下、より好ましくは $1 \Omega \cdot \text{cm}^2$ 以下で
あることが望ましい。

さらに、本発明の薄膜電解質はポリオレフィン
原反シートを面積率10倍以上、好ましくは25
倍以上に二軸延伸して得られた薄膜をマトリックス
として用いており、膜厚の寸法安定性、均質性
にすぐれるため、膜の面積方向の電気的特性のす
ぐれたセルを構成することが可能であり、かつ、
大面積化やスパイラルモジュールや平板型の積層
化も容易である。

この溶液を加熱した金型に充填し、15℃迄急
冷してゲル状シートを得た。このゲル状シートを
塩化メチレン中に60分間浸漬した後、平滑板に
はり付けた状態で塩化メチレンを蒸発乾燥し、流
動パラフィン量異なる5種類の原反シートを得た。
得られた原反シートを115℃～130℃の温度で同時
二軸延伸を行い、得られた延伸膜を塩化メチレン
で洗浄して残留する流動パラフィンを抽出除去し
た後、乾燥して多孔性薄膜を得た。これらの膜を
市販Nafion®溶液(アルドリッチ試薬、5wt%ア
ルコール水溶液)中に浸漬し、超音波洗浄器を用
いて20分間処理した後、過剰の溶液を除去し、
減圧脱気して溶剤を蒸発除去した。ポリエチレン
多孔膜および電解質薄膜の特性値を表-1に示し
た。

比較例

当量重量1100のNafion® 117をエタノール・水
等当量溶媒中にて超音波洗浄器を用いて20分間
処理した後、実効抵抗を測定した。その結果を表
-1に併記した。

(実施例)

以下に本発明を実施例により説明する。

なお、膜の評価は次の方法を用いた。

- (1) 膜厚：膜断面を走査型電子顕微鏡により
測定。
- (2) 破断強度：ASTMD882準拠
- (3) 平均貫通孔径：粒子透過法
- (4) 空孔率：水銀ポロシメーター
- (5) 膜抵抗：直流4端子法を用い、0.5N KCl
溶液中、25℃にて測定。

実施例1～5

重量平均分子量(M_w) 2×10^5 のポリエチレン
4.0重量%を含む流動パラフィン(64cst/40℃)混
合液100重量部に2,6-ジ-tert-ブチル-
... 0.125重量部とテトラキス[メチレン
-3-(3,5-ジ-tert-ブチル-4-ヒドロキ
シフェニル)-プロピオネート]メタン0.25重量
部を、酸化防止剤として加えて混合した。この混
合液を攪拌機付のオートクレーブに充填し、200
℃迄加熱して90分間攪拌し均一な溶液とした。

表 - 1

	多孔膜 空孔率 (%)	多孔膜 平均貫通孔径 (μm)	多孔膜 破断強度 (kg/cm^2)	多孔膜の 膜厚 (μm)	電解質薄膜の 実効抵抗 ($\text{m}\Omega \cdot \text{cm}^2$)
実施例1	68.0	0.010	1060	0.7	19
2	40.4	0.085	501	4.0	140
3	80.5	0.025	2830	12	130
4	63.0	0.030	1390	22	350
5	75.0	0.020	1700	38	790
比較例					1600

(発明の効果)

本発明によれば、超高分子量ポリオレフィンの
多孔性薄膜の網目構造がイオン交換樹脂を取り込
み包含することにより、膜厚 $1 \mu\text{m}$ ～ $50 \mu\text{m}$ で均
質な厚みを有し、かつ力学的強度のすぐれた液浸
れのない、フレキシブルな電解質薄膜が提供され、
薄膜化により実効抵抗値を $1 \Omega \cdot \text{cm}^2$ 以下、
 $10^{-2} \Omega \cdot \text{cm}^2$ にもすることが可能である。また、

Nafion®のような高価なイオン伝導性高分子の使用量を大巾に節減することができる効果もある。さらに、薄膜化と膜厚の寸法安定性は、単に電解質層のオーム損を低下させるだけでなく、膨張収縮に伴う電極との接触抵抗の増大を抑え、かつ、ピンホール生成によるカソード室とアノード室間のガスのクロスオーバーを抑制する効果がある。

特許出願人

東亜燃料工業株式会社

特許出願代理人

弁理士	青	木	朗
弁理士	西	館	和之
弁理士	石	田	敬
弁理士	古	賀	哲次
弁理士	山	口	昭之
弁理士	西	山	登也